

# Wofür sind die LD-UW Räder ?

## Scheiben für das Leichte Entgraten und Polieren

### ANWENDUNGSBEREICHE

#### ANFORDERUNGEN AN DAS REINIGEN

- Entfernen von Zinkresten nach dem Beschichten,
- Reinigen von Stahlblechoberflächen vor dem Schweißen,
- Reinigen von Stromschienen aus Kupfer,

#### ANFORDERUNGEN AN DAS ENTRAGEN

- Entgraten von Bohrungen bei spanabhebend bearbeiteten oder geformten Teilen,
- Entgraten von Keilnuten,
- Entgraten von Scherkanten,
- Endbearbeitung der Oberfläche von Handwerkzeugen auf geringen Radius vor dem Beschichten,
- Entgraten von Innenausstattung von Kraftfahrzeugen oder Haushaltsgeräten,

#### ANFORDERUNGEN AN DAS VERBLENDEN

- Verblenden der Schleifspuren beschichteter Schleifbänder oder -scheiben mit 80er / 100er / 120er Körnung,
- Aufbereiten spanabhebend bearbeiteter Oberflächen von Kompressorwellen,
- Feinbearbeitung der Oberflächen von Operationsinstrumenten,
- Entfernen leichter Defekte von Teileoberflächen,

#### ANFORDERUNGEN AN DAS FINISHEN

- Endbearbeitung der Oberfläche von Handwerkzeugen auf geringen Radius vor dem Beschichten,
- Finishen mit Körnung Nr. 3 (grobkörnig), mit Körnung Nr. 4 (mittelkörnig), mit Körnung Nr. 7 (feinkörnig) (Satinieren von Besteck),
- Finishen vor dem Abrauen oder Beschichten,
- Endbearbeitung von stranggepresstem Aluminium,

#### ANFORDERUNGEN AN DAS POLIEREN

- Polieren hydraulischer Gelenkköpfe auf geringen Radius,
- Polieren von hydraulischen Ventilspulen,
- Polieren von Flugzeugteilen,
- Endpolieren von Prothesen,
- Endpolieren von Operationsinstrumenten,
- Polieren von Schmuckbeschichtungen,
- Polieren von hydraulischen Ventilspulen,



Diese Informationen sollen Anwendern dabei helfen, den richtigen Typ von Vliesschleifmittel für ihre häufigsten Anwendungen zu wählen. Es sei jedoch nochmals darauf hingewiesen, dass jede Änderung eines der vielen Faktoren, die hier angesprochen werden, die Oberflächenqualität des Werkstücks beeinflussen kann.

Durchmesser Diameter Diametro Diámetro Çap	Breite Width Altezza Ancho Genişlik	ID Hole Foro Agujero Merkez	Härte Density Densità Densidad Sertlik	Korund Abrasive Abrasivi Abrasivo Aşındırıcı	Körnung Grit Grana Grado Kum
<b>50,0</b> mm.	<b>12,0</b> mm.	<b>6,35</b> mm.	<b>4D</b>	<b>Bi. Si/C</b>	<b>80</b>
<b>75,0</b> mm.	<b>25,0</b> mm.	<b>9,53</b> mm.	<b>5D</b>		<b>120</b>
<b>150,0</b> mm.	<b>50,0</b> mm.	<b>12,7</b> mm.	<b>6D</b>		<b>150</b>
<b>200,0</b> mm.		<b>25,4</b> mm.	<b>7D</b>		<b>180</b>
<b>250,0</b> mm.		<b>50,8</b> mm.	<b>8D</b>		<b>240</b>
<b>300,0</b> mm.		<b>76,2</b> mm.	<b>9D</b>		<b>320</b>
<b>350,0</b> mm.		<b>127,0</b> mm.	<b>12D</b>		<b>400</b>
					<b>600</b>
					<b>800</b>
					<b>1000</b>
					<b>1200</b>